

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Kualitas merupakan kompponen yang dapat menjadi modal dasar perusahaan agar dapat bertahan menjadi perusahaan yang unggul dan dapat berkompetisi pada era kapanpun. Sistem manajemen mutu tidak lepas dari wujud penerapan kualitas dalam perusahaan. Kualitas suatu produk dapat dinilai dari dimensinya yaitu kinerja ,reabilitas, estetika, bentuk kesesuaian, durabilitas. Pada era saat ini banyak produk yang tidak memenuhi standar kualitas yang baik, terutama saat ini banyak produsen yang sekedar memproduksi dengan jumlah massal akan tetapi tidak memperhatikan kualitas produk yang di produksinya. Hal tersebut menyebabkan banyak terjadinya produk cacat yang terjadi di perusahaan. Produk cacat merupakan produk yang dihasilkan karena tidak sesuai dengan standar kualitas yang sudah ditentukan perusahaan.

Pengaruh produk cacat pada perusahaan berdampak pada biaya kualitas, *image* perusahaan dan kepuasan konsumen. Semakin banyak produk cacat yang dihasilkan maka semakin besar pula biaya kualitas yang dikeluarkan, hal ini didasarkan pada semakin tingginya biaya kualitas yang dilakukan pada produk cacat maka akan muncul tindakan *inspeksi*, *rework*, dan sebagainya (Setyadi, 2013).

PT. Pan Asia Jaya Abadi yang bergerak di bidang industri garment (pakaian) dengan memproduksi berbagai macam produk pakaian wanita, yaitu berupa *blouse*, *shirt*, dan *dress*. Produk yang duhasilkan ditujukan untuk diekspor ke benua Asia, Eropa, dan Amerika. Dalam menjaga kualitas produk dan kepuasan pelayanan terhadap pelanggan. Perusahaan akan melakukan pemeriksaan mulai dari bahan baku yang digunakan, proses produksi hingga produk jadi. Akan tetapi, pada pembuatan produk pakaian wanita di PT. Pan Asia Jaya Abadi belum terlepas dari berbagai permasalahan mengingat adanya faktor-faktor pada proses produksi yang dapat menghasilkan produk pakaian

wanita tidak sesuai spesifikasi (cacat). Dan juga untuk mencapai target pengurangan *defect* yang ada di PT. Pan Asia Jaya Abadi sebesar 10% masih jauh dalam batasan target yang ada. Apabila semakin banyak produk *defect* yang dihasilkan dari kegiatan produksi, maka akan mengurangi profit tambahan pada perusahaan yang mengakibatkan keuntungan perusahaan tidak mencapai keuntungan yang direncanakan.

Data jumlah produksi dan cacat produk mulai dari bulan Agustus hingga Oktober 2015 dapat dilihat pada tabel 1.1, dan data jumlah cacat produk *blouse* mulai dari bulan Agustus hingga Oktober 2015 dapat dilihat pada tabel 1.2 dibawah ini .

Tabel 1.1 Data Jumlah Produksi *Blouse* Agustus – Oktober 2015

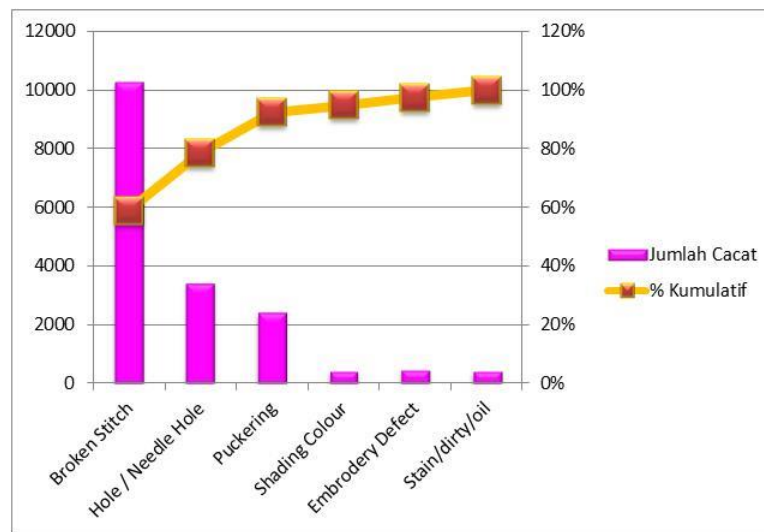
Periode	Minggu Ke-	Produksi pcs
Agustus	1	14641
	2	25781
	3	0
	4	18689
Total Agustus		59111
September	1	21653
	2	20559
	3	8460
	4	14764
Total September		65436
Oktober	1	29800
	2	34500
	3	35040
	4	30066
Total Oktober		129406
Total		253953

(Sumber : *Quality Assurance PT. Pan Asia Jaya Abadi*, 2015)

Tabel 1.2 Data Jumlah Cacat Produk *Blouse* Agustus – Oktober 2015

Jenis Cacat	Jumlah Cacat	Kumulatif	% Kumulatif
Broken Stitch	10272	10272	59%
Hole / Needle Hole	3414	13686	79%
Puckering	2415	16101	92%
Shading Colour	421	16522	95%
Embroidery Defect	482	17004	98%
Stain/dirty/oil	420	17424	100%

(Sumber : *Quality Assurance Control PT. Pan Asia Jaya Abadi*,2015)



Gambar 1.1 Diagram Pareto Cacat Produk *Blouse* Agustus – Oktober 2015

Diagram Pareto pada Gambar 1.1. menunjukkan bahwa persentase dari beberapa jenis cacat yang dihasilkan diketahui dari jahitan loncat atau putus (*broken stitch*) merupakan cacat yang sangat dominan. *Broken stitch* merupakan cacat yang terjadi pada bagian jahitan produk, dimana cacat tersebut dapat berupa jahitan yang putus ataupun jahitan loncat pada produk. Dengan kondisi seperti itu, maka PT. Pan Asia Jaya Abadi memerlukan deteksi dan penanganan terhadap proses produksi *Blouse* yang berguna untuk mengantisipasi agar cacat tersebut dapat dikurangi bahkan dihindarkan.

Berdasarkan latar belakang diatas, maka dilakukan penelitian langsung untuk mengkaji secara khusus dan mendalam, penyebab kegagalan *broken stich* pada produk *blouse*, dengan menjadikan judul penelitian yaitu **“ANALISIS PERBAIKAN UNTUK MENGURANGI DEFECT PADA PRODUK BLOUSE DI PT. PAN ASIA JAYA ABADI BANDUNG”**

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang sudah dipaparkan, rumusan masalah yang diangkat adalah :

1. Jenis kegagalan apa yang menyebabkan cacat *broken stitch* , *puckering*, dan *hole/needle hole* pada produk *Blouse* yang di produksi di PT. Pan Asia Jaya Abadi ?
2. Bagaimana upaya yang dilakukan untuk mengurangi tingkat kecacatan *broken stitch* , *puckering*, dan *hole/needle hole* pada produk *Blouse* di PT. Pan Asia Jaya Abadi ?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang dilakukan guna mengurangi cacat *broken stitch* , *puckering*, dan *hole/needle hole* pada proses produksi yang menjadi prioritas perbaikan di PT. Pan Asia Jaya Abadi ?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah menghasilkan usulan peningkatan kualitas produk, dengan cara :

1. Menganalisis jenis kegagalan yang menyebabkan cacat *broken stitch* , *puckering*, dan *hole/needle hole* pada produk *Blouse* yang di produksi di PT. Pan Asia Jaya Abadi
2. Menganalisis upaya yang dilakukan untuk mengurangi tingkat kecacatan *broken stitch* , *puckering*, dan *hole/needle hole* pada produk *Blouse* di PT. Pan Asia Jaya Abadi
3. Memberikan usulan perbaikan yang dilakukan guna mengurangi cacat *broken stitch* , *puckering*, dan *hole/needle hole* pada proses produksi yang menjadi prioritas perbaikan di PT. Pan Asia Jaya Abadi

## 1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai dasar pengambilan keputusan dalam menentukan tindakan yang harus dilakukan guna memberikan informasi kepada PT. Pan Asia Jaya Abadi dalam mengambil keputusan untuk melakukan perbaikan kualitas pada proses produksi.

Dan menambah pengetahuan dan pengalaman penulis dalam bidang pengendalian kualitas, disamping untuk melengkapi syarat bagi penulis untuk menyelesaikan program S1 Program Studi Teknik Industri pada Fakultas Teknik Universitas Pasundan

### 1.5 Pembatasan dan Asumsi

Berikut ini merupakan batasan masalah yang akan diteliti pada PT. Pan Asia Jaya Abadi agar penelitian tidak menyimpang dari tujuan awal penelitian, antara lain :

1. Penelitian dilakukan di ruang lingkup bagian *garment* produksi yang ada di PT. Pan Asia Jaya Abadi.
2. Penyebab kegagalan produk *blouse* hanya akan ditinjau dari aspek manusia, mesin, dan metode pada proses produksi.
3. Penelitian yang dilakukan hanya mencakup analisa penyebab kecacatan serta usulan perbaikan produk *blouse* hanya akan dilakukan terhadap proses kritis dan jumlah produk gagal di atas toleransi setelah dilakukan proses deteksi tidak sampai tahap implementasi.
4. Data Produksi yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data produksi dari bulan Agustus hingga Oktober 2015
5. Jenis kegagalan yang dijadikan objek penelitian diambil dari jumlah kegagalan dominan yang terjadi di PT. Pan Asia Jaya Abadi yaitu kegagalan *broken stitch, puckering, hole/needle hole*.

Berikut ini merupakan asumsi penelitian ini adalah :

1. Keadaan pada bagian Produksi PT. Pan Asia Jaya Abadi dianggap dalam keadaan stabil selama periode pelaksanaan penelitian tugas akhir
2. Jumlah produksi jenis produk tetap selama periode pelaksanaan penelitian tugas akhir

## 1.6 Lokasi Penelitian

Adapun lokasi penelitian dilakukan pada :

Nama Perusahaan : PT. Pan Asia Jaya Abadi  
 Alamat Perusahaan : Jl.. Cisirung nomor.95, Mohammad Toha KM 6,8  
 Kelurahan Pasawahan, Kecamatan Dayeuh Kolot,  
 Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat  
 Bidang Usaha : *Garment Textile* (Produksi Pakaian Wanita)  
 Telfon / Fax : P +62-22-521-1391 / P +62-22-520-1471

## 1.7 Sistematika Penulisan

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini membahas tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, pembatasan dan asumsi masalah, lokasi penelitian, dan sistematika penulisan

### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini berisi teori-teori yang menjadi pedoman dari penelitian ini mengenai teori kualitas, manajemen kualitas, dan FMEA. Bertujuan untuk menguatkan metode yang digunakan untuk memecahkan penelitian di perusahaan

### **BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH**

Bab ini menguraikan tentang langkah-langkah dari awal hingga akhir yang dilakukan untuk menyelesaikan masalah dan mengenai pendekatan dan model penelitian berupa model pemecahan masalah, dan langkah-langkah pemecahan masalah.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisi penjelasan tentang data umum perusahaan, data jenis produk, data jumlah cacat produk, dan data jenis-jenis cacat produk yang selanjutnya akan digunakan untuk pemecahan, dan pengolahan data

## **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisi analisis dan pembahasan dari hasil pengolahan data, pada bagian ini akan dibahas analisis dari hasil pengolahan data dan dilakukan pembahasan dari metoda pengolahan yang terbaik.

## **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi kesimpulan atas dasar pembahasan dari bab-bab sebelumnya yang mencerminkan jawaban-jawaban atas permasalahan yang dirumuskan, dan juga memberikan saran-saran yang berisikan saran yang merupakan tindak lanjut dari kesimpulan, berupa anjuran atau rekomendasi atas kesimpulan yang diambil